

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

DERWENT-ACC-NO: 1994-348189

DERWENT-WEEK: 199443

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Composite brush for electrical machine - has its current lead before soldering fastened flush with surface of common terminal in its hole

INVENTOR: IZOSIMOV, M E

PATENT-ASSIGNEE: IZOSIMOV M E[IZOSI]

PRIORITY-DATA: 1990SU-4803278 (February 14, 1990)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	
PAGES MAIN-IPC			
SU 1820990 A3	June 7, 1993	N/A	002
H01R 039/18			

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
SU 1820990A3	N/A	1990SU-4803278
February 14, 1990		

INT-CL_(IPC): H01R039/18

ABSTRACTED-PUB-NO: SU 1820990A

BASIC-ABSTRACT: The common terminal (1) of brush consists of current conducting layers (2) separated by insulation (3) and possessing current lead (4); also it is made from a current conducting sheet material with slots positioned across current conducting layers (2) and forms leaves. The terminal (1) has a hole (7) with lug (8) for current lead (4) soldered by solder (9) to the composite brush (10) and layers (2).

The common terminal (1) is made by a die-stamp and simultaneously are made slots and hole (7), also the lug (8) is stretched.

USE/ADVANTAGE - In manufacture of composite brushes for electrical machines

with raised reliability of transition contact from brush layers to its common

terminal, also simplified technology. Bul.21/07.06.93 .

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/2

DERWENT-CLASS: V04 V06 X11

EPI-CODES: V04-L01B; V06-M12; X11-J03;



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1820990 А3

(15) Н 01 Р 39/18

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО СССР
(ГОСПАТЕНТ СССР)

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

1

(21) 4803278/07
(22) 14.02.90
(46) 07.06.93. Бюл. № 21
(76) М.Е. Изостимов
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 964813, кл. Н 01 Р 39/18, 1982.

(54) СОСТАВНАЯ ЩЕТКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
МАШИН И СПОСОБ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

2

(57) Использование: составная щетка и способ ее изготовления используются в электротехнике. Сущность изобретения: токопроводящие слои объединены общей клеммой, по периметру которой выполнены пазы. В средней части клеммы выполнены выступ с отверстием для токоподвода. Выступ с отверстием изготавливается путем вытяжки. 2 с. и 1 з.п.ф.-лы. 2 ил.

Изобретение относится к электротехнике, а более конкретно к устройству составных щеток электрических машин.

Цель изобретения - повышение надежности переходного контакта от слоев щетки к общей клемме и упрощение технологии.

Предлагаемые щетка и способ ее изготовления изображены на фиг. 1 и 2.

Общая клемма 1 составной щетки состоит из токопроводящих слоев 2, разделенных изоляцией 3 и снабженных токоподводом 4. Общая клемма 1 выполнена из токопроводящего листового материала по размерам поверхности составной щетки, противоположной рабочей, в котором выполнены пазы 5, расположенные поперек слоев 2 и образующие лепестки 6. По центру или в другом месте общей клеммы 1 выполнено отверстие 7 с выступом 8 для токоподвода 4, припаянным припоеем 9 к составной щетке 10 и слоям 2.

Общую клемму 1 выполняют путем штамповки одновременно пазов 5, отверстия 7 и производят вытяжку выступа 8.

Крепление общей клеммы 1 составной щетки 10 с токопроводящими слоями 2 производят в следующей последовательности.

Сначала токоподвод 4 продевают в отверстие 7 заподлицо с поверхностью общей клеммы 1, обращенной к токопроводящим слоям 2. Затем общую клемму 1 с токоподводом 4 лудят и припаивают к предварительно луженым токопроводящим слоям 2.

Выполнение пазов 5 поперек токопроводящих слоев 2 позволяет визуально оценить пайку общей клеммы 1 к токопроводящим слоям 2 и увеличить надежность заливки припоя 9 между слоями 2 и лепестками 6, увеличивая надежность крепления общей клеммы 1 к токопроводящим слоям 2, и при необходимости увеличить количество припоя 9. Выполнение вытяжки 8 отверстия 7 и пазов 5 одной штамповкой за один раз упрощает технологию, а вытяжка 8 повышает прочность крепления токоподвода 4 к общей клемме.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Составная щетка электрических машин, состоящая из токопроводящих слоев, разделенных изоляцией, со стороны противоположной рабочей поверхности каждый токопроводящий слой соединен с общей клеммой с установленным в ней токоподводом, отличающаяся тем, что с целью

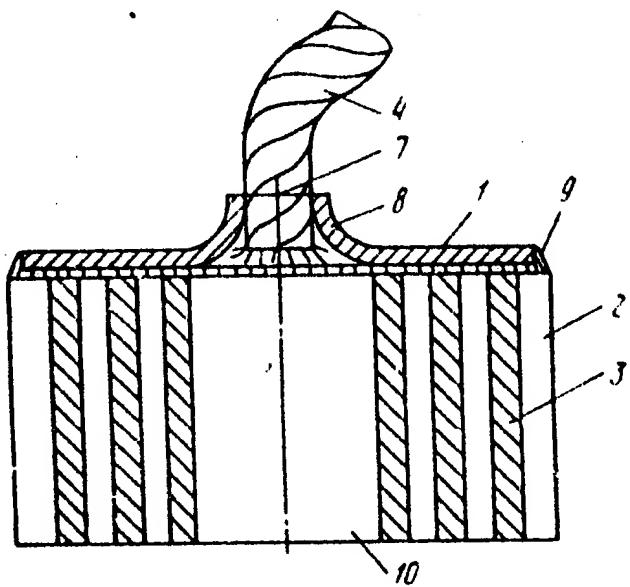
(19) SU (11) 1820990 А3

повышения надежности: в указанной клемме, выполненной из листового токопроводящего материала, выполнены пазы, расположенные поперек токопроводящим слоям, и выступ с отверстием, в котором установлен токоподвод.

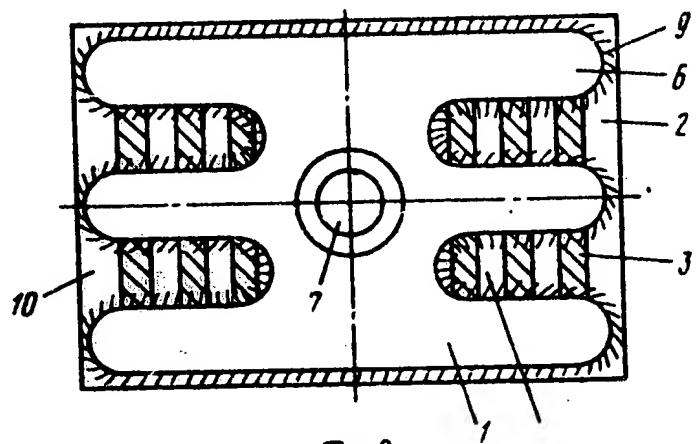
2. Способ изготовления составной щетки электрических машин, включающий соединение общей клеммы к токопроводящим

слоям а токоподвода к общей клемме путем пайки, отличающийся тем, что с целью упрощения технологии, токоподвод перед пайкой заделывают в отверстие за подлицо с поверхностью общей клеммы обращенной к токопроводящим слоям щетки

3. Способ по п 2, отличающийся тем, что выступ с отверстием для токоподвода выполняют вытяжкой одновременно с пазами.



Фиг. 1



Фиг. 2

Составитель М.Изосимов

Техред М.Моргентал

Корректор М.Петрова

Редактор

Заказ 2044

Тираж

Подписьное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул Гагарина, 101